

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2004-001314

(43)Date of publication of application : 08.01.2004

(51)Int.Cl.

B29C 49/04
B65D 1/09
// B29L 22:00

(21)Application number : 2002-160639

(71)Applicant : YOSHINO KOGYOSHO CO LTD

(22)Date of filing : 31.05.2002

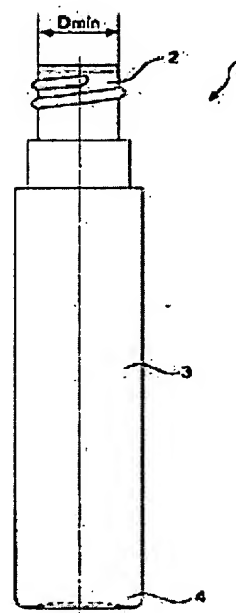
(72)Inventor : TOKUDA HIROAKI
NAGATANI SHIGERU

(54) BLOW-MOLDED CONTAINER

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a container with a blow ratio reduced by a direct blow molding method in which the formation of a cut-off trace by a split mold for blow molding is limited to the bottom surface of the bottom part and to provide a novel blow-molded container excellent in appearance.

SOLUTION: The container is obtained by the direct blow molding method. In the container, a cylindrical barrel part is formed above the bottom part, and a cylindrical spout is formed above the barrel part. The cut-off trace by the split mold for blow molding is formed only in the bottom surface of the bottom part. The minimum diameter of the spout is equal to or slightly larger than the outside diameter of a parison formed in the container by blow molding, and the width of the cut-off trace formed in the bottom surface of the bottom part is smaller than 1.6 times of the outside diameter of the parison.



JP 2004-1314 A 2004.1.8

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2004-1314

(P2004-1314A)

(43) 公開日 平成16年1月8日(2004.1.8)

(51) Int. Cl.⁷B29C 49/04
B65D 1/09
// B29L 22:00

F1

B29C 49/04
B65D 1/00
B29L 22:00

テーマコード(参考)

3E033
4F208

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号

特願2002-180639(P2002-180639)

(22) 出願日

平成14年5月31日(2002.5.31)

(71) 出願人

000006909

株式会社吉野工業所

東京都江東区大島3丁目2番6号

(74) 代理人

100076598

弁理士 渡辺 一豊

(72) 発明者

得田 博昭

東京都江東区大島3丁目2番6号 株式会社
吉野工業所内

(72) 発明者

永谷 繁

埼玉県那須郡小川町大字吉田28 株式会社
吉野工業所那須小川工場内

Fターム(参考)

3E033 AA02 BA13 DA03 DB03 DD02
FA03
4F208 AG07 AG23 AH55 AR12 LA01
LA08 LB01 LG03 LC15 LG23
LG37 LN01

(54) 【発明の名称】ブロー成形容器

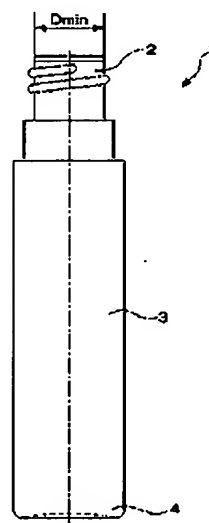
(57) 【要約】

【課題】ダイレクトブロー成形法によるブロー比が小さい容器において、ブロー成形用の割金型による喰い切り痕の形成が底部の底面に限定された容器を提供することを技術的課題とし、従来にはない外観性に優れた新規なブロー成形容器を提供することを目的とする

【解決手段】ダイレクトブロー成形法により得られ、底部の上方に筒状の胴部を連設しこの胴部の上方に円筒状の口部を連設した容器であること、ブロー成形用の割金型による喰い切り痕が底部の底面にのみ形成されていること、口部の最小径がブロー成形により容器に形成されるバリソンの外径に等しいかわずかに大きいこと、底部の底面に形成された喰い切り痕の幅がバリソンの外径の1/8倍より小さいこと、にある。

【選択図】

図1



(2)

JP 2004-1314 A 2004.1.8

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

ダイレクトブロー成形法により得られ、底部（４）の上方に筒状の胴部（３）を連設し、該胴部（３）の上方に円筒状の口部（２）を連設した容器（１）において、ブロー成形用の割金型（１２）による喰い切り痕（５）が底部（４）の底面（４ａ）にのみ形成され、前記口部（２）の最小径がブロー成形により前記容器（１）に形成されるバリソン（１１）の外径に等しいかわずかに大きく、前記底部（４）の底面（４ａ）に形成された喰い切り痕（５）の幅が前記バリソン（１１）の外径の１．６倍より小さいことを特徴とするブロー成形容器。

【請求項 2】

底部（４）のパーティングライン（６）方向の寸法が、口部（２）の最小径と等しいかわずかに小さいことを特徴とする、請求項 1 記載のブロー成形容器。

【発明の詳細な説明】

【０００１】

【発明の属する技術分野】

本発明は、ブロー成形された容器、特にダイレクトブロー法で成形されたブロー比の小さな容器に関する。

【０００２】

【従来の技術】

ダイレクトブロー成形方法は押出機により筒状の溶融樹脂を押し出し、これをブロー成形用の割金型で型締めして挟み込み、当該金型のキャビティの底辺に配設の刃部であるピンチオフ部で溶融樹脂の下部を切断すると共に、金型の上部ではバリソンカッターで筒状の溶融樹脂の上部を切断することで、有底筒体のバリソンを形成し、次いで金型の頂部より挿入のエアノズルによってブローエアーがバリソンに吹き込まれて成形品に成形される。

【０００３】

上記、成形方法により、ダイレクトブロー成形法は射出成形法あるいは、プリフォームなる射出成形された中間成形品を使用するブロー成形方法に比較して安価に成形品を提供でき、例えば食品用容器、液体洗剤用容器等の広い分野で使用されている。

【０００４】

またコアー金型を使用しないので、アンダーカット性を考慮することなく容器の内面に凸凹構造を形成することができるという特徴を有する。

【０００５】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、ダイレクトブロー成形では必ず上記したピンチオフ部により容器の底部に喰い切り部が形成され、またこの喰い切り痕の幅は、通常円筒状のバリソンを扁平に押し潰した幅すなわちバリソンの外径の１．６倍となる。

【０００６】

このため、たとえばマスカラ、アイライナー等に使用する小型容器、あるいは胴部に比較して口部の口径を大きくした広口の容器等のブロー比の小さな容器においては割金型のパーティングライン側に樹脂がはみ出て、容器の底部近傍の側面に喰い切り痕が残し、特に外観が商品性の重要な要素となる化粧料容器等の分野では使用することができない。

【０００７】

本発明は、上記した従来の技術の問題点を解消すべく創案されたものであり、ダイレクトブロー成形法によるブロー比が小さい容器において、ブロー成形用の割金型による喰い切り痕の形成が底部の底面に限定された容器を提供することを技術的課題とし、従来にはない外観性に優れた新規なブロー成形容器を提供することを目的とする。

【０００８】

【課題を解決するための手段】

上記技術的課題を解決するための本発明のうち、請求項 1 記載の発明の手段は、ダイレク

(3)

JP 2004-1314 A 2004.1.8

トブロー成形法により得られ、底部の上方に筒状の胴部を連設しこの胴部の上方に円筒状の口部を連設した容器であること、ブロー成形用の割金型による喰切り痕が底部の底面にのみ形成されていること、口部の最小径がブロー成形により容器に形成されるバリソンの外径に等しいかわずかに大きいこと、底部の底面に形成された喰い切り痕の幅がバリソンの外径の1.6倍より小さいこと、にある。

【0009】

請求項1記載の上記構成により、口部の最小径を、ブロー成形により容器に形成されるバリソンの外径に等しいかわずかに大きくすることにより、口部が割金型で縦方向にピンチオフされることなく、口部に喰い切り痕およびバリ痕が形成されることがない。

【0010】

また、ダイレクトブロー成形では底部のピンチオフ部により容器の底部に、パーティングライン方向に沿って喰い切り痕が形成されるが、この喰い切り痕の幅は、円筒状のバリソンを扁平に押し潰し幅すなわちバリソンの外径の1.6倍になり、すなわち特には底部のパーティングライン方向のブロー比が少なくとも1.6倍以上でないとこの喰い切り痕が底部近傍の容器側面に露出してしまう。

【0011】

ここで請求項1の構成にあるように、底部の底面に形成された喰い切り痕の幅をバリソンの外径の1.6倍より小さくすることにより、底部近傍のブロー比が1.6倍未満の低ブロー比の容器においても、喰い切り痕の形成を底部の底面に限定することができる。

【0012】

また上記、喰い切り痕の幅をバリソンの外径の1.6倍よりも小さくすることは、割金型のキャビティーの下方においてバリソンの扁平状のつぶれ変形を規制しながらピンチオフ部で挟み込むことにより達成することができる。

【0013】

請求項2記載の発明の手段は、請求項1記載の発明において、底部のパーティングライン方向の寸法を、口部の最小径と等しいかわずかに小さくすること、にある。(ここで云うパーティングライン方向の寸法は容器全体が円筒状であれば、底部の径に相当するものである。)

【0014】

請求項2記載の上記構成により、口部の最小径がブロー成形により容器に形成されるバリソンの外径に等しいかわずかに大きいという構成を考え合わせると、底部のブロー比を1よりわずかに大きい値に設定する必要があるが、喰い切り痕の幅を十分小さくすることにより、口部、胴部に比較して底部の径が小さく、かつ喰い切り部の形成が底部の底面に限定された、ダイレクトブロー成形法では従来にはない容器を提供することができる。

【0015】

このような容器はたとえば容量が100ml以下の小型の容器として使用した場合において、内容液が少なくなった状態でも、底部近傍にある内容液の液面高さを高く保持することができる等の特徴を有する。

【0016】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の実施の形態を図面を参照しながら説明する。

図1と図2は本発明のブロー成形容器の第1実施例を示すものであり、ダイレクトブロー成形により得られた、底部4の上方に円筒状の胴部3そしてその上方に円筒状の口部2が連設された形状の容器1であり、たとえば口部2には軸付きブラシを有したキャップが螺合により組付き固定されマスカラ用あるいはアイライナー用の容器本体に使用されるものである。

【0017】

この容器1の口部2の口部最小口径は10.5mm、胴部3の径は15mm、高さは75mmである。また割金型12による喰い切り痕5は底部4の底面4aにのみ形成されており、その幅は13mmであり、底部4近傍の側面には露出していない

(4)

JP 2004-1314 A 2004.1.8

【0018】

容器1はダイレクトブロー成形法によって得られたものであるが、図5はダイレクトブロー法における型締め工程を示した説明図である。ダイレクトブローはバリソン11を押出機21より押し出し、このバリソン11をブロー成形の割金型12が型締めして挟み込み、当該割金型12のキャビティー12aの底辺に配設の刃部であるピンチオフ部13で溶融樹脂の下部を切断すると共に、金型の上部ではバリソンカッター14で筒状の溶融樹脂の上部を切断することで、有底筒体のバリソン11を形成し、次いで割金型12の頂部より挿入のエアノズルによってブローエアーがバリソン11に吹き込まれて成形品に成形される。

【0019】

図6は第1実施例の容器1の成形時のバリソン11と割金型12の位置関係を、図5における矢視Aから見た状態を示すものであり、バリソンの外径 D_p は口部2の最小径 D_{min} よりわずかに小さい10mmであり、胴部3から底部4にかけてのブロー比は1.5(15mm/10mm)である。

【0020】

バリソン11の外径 D_p が10mmであるのでそのまま割金型により挟みこんで2つに折り畳むとその幅は、1.6 D_p すなわち16mmになるが、割金型12のキャビティー12aの下方において、バリソン11の扁平状の潰れ変形を規制しながらピンチオフ部で挟みこむ。

【0021】

なお、本願発明は、喰い切り痕5の幅がバリソン11の外径の1.6倍より小さい新規なダイレクトブロー成形法によるブロー成形容器を提供するものであるが、バリソンの肉厚によつては、喰い切り痕の幅がバリソン11の外径の1.8倍程度であっても上記した方法により初めて喰い切り痕5の形成を底部4の底面4aにのみ限定した容器を提供することができる。

【0022】

図3および図4は本発明のブロー成形容器の第2実施例を示したものであり、第1実施例の容器1同様円筒状であるが、胴部3の上端から底部4にかけて緩やかに縮径した形状である。口部2の最小径 D_{min} は10mm、底部4のパーティングライン方向の寸法 h_{ottom} (円筒状であるの底部の径に相当する。)は最小径 D_{min} よりわずかに小さい9.5mm、胴部3の最大径は15mm、高さは60mmである。

【0023】

この容器1をブロー成形するためのバリソン11の外径 D_p は8mmであり、また喰い切り痕5底部4の底面4aにのみ形成されており、その幅は9mmであり、底部4近傍の側面には見られない。

【0024】

【発明の効果】

本発明は、上記した構成となっているので、以下に示す効果を奏する。

請求項1の発明については、特にダイレクトブロー成形法で得られたブロー比が小さくかつ喰い切り痕の形成が底部の底面にのみ限定された、従来にはない新規な容器を提供する。

【0025】

請求項2記載の発明については、口部、胴部に比較して底部の径が小さく、かつ喰い切り部の形成が底部の底面に限定された、ダイレクトブロー成形法では従来にはない容器を提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明のブロー成形容器の第1実施例の容器を示す、正面図。

【図2】本発明のブロー成形容器の第1実施例の容器を示す、底面図。

【図3】本発明のブロー成形容器の第2実施例の容器を示す、正面図。

【図4】本発明のブロー成形容器の第2実施例の容器を示す、底面図。

【図5】ダイレクトブロー成形法の型締め工程を示す、説明図。

(5)

JP 2004-1314 A 2004.1.8

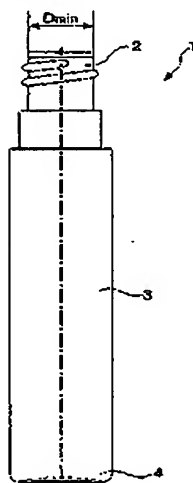
【図 6】 本発明のブロー成形容器の第 1 実施例の容器にブロー成形されるパリソンと割り金型の位置関係を、パリソンを縦断し、図 5 中の A 方向から矢視して示す、正面図。

【符号の説明】

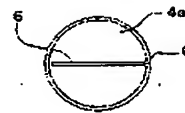
1 ; 容器
 2 ; 口部
 3 ; 胴部
 4 ; 底部
 4 a ; 底面
 5 ; 喰い切り痕
 6 ; パーティングライン
 11 ; パリソン
 12 ; 割金型
 12 a ; キャビティー
 13 ; ピンチオフ部
 14 ; パリソンカッター
 Dmin ; 口部の最小径
 Lbottom ; 底部の寸法
 Dp ; パリソンの外径

10

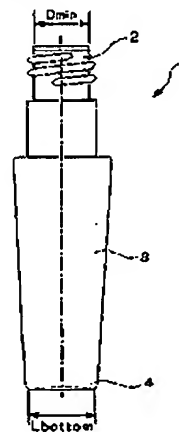
【図 1】



【図 2】



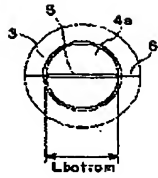
【図 3】



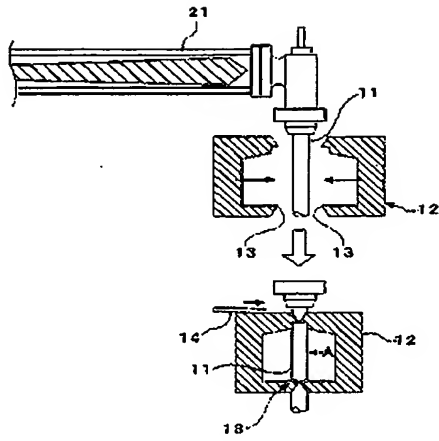
(6)

JP 2004-1314 A 2004.1.8

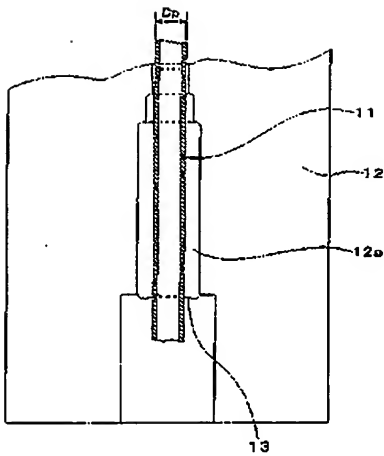
【図 4】



【図 5】



【図 6】



*** NOTICES ***

JPO and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.*** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1]

In a container (1) which was obtained by a direct blow molding method, formed tubed drum sections (3) successively above a pars basilaris ossis occipitalis (4), and formed cylindrical regio oralis (2) successively above this drum section (3), it is based on a sprit mold for blow molding (12) -- it eating, and end marks (5) being formed only in the bottom (4a) of a pars basilaris ossis occipitalis (4), and, It is slightly large in whether a minimum diameter of said regio oralis (2) is equal to an outer diameter of parison (11) formed in said container (1) of blow molding, A blow molding container which eats and is characterized by a thing which was formed in the bottom (4a) of said pars basilaris ossis occipitalis (4), and whose width of end marks (5) is smaller than 1.6 times of an outer diameter of said parison (11).

[Claim 2]

The blow molding container according to claim 1, wherein a size of the direction of a parting line (6) of a pars basilaris ossis occipitalis (4) is equal to a minimum diameter of regio oralis (2) or slightly small.

[Translation done.]

*** NOTICES ***

JPO and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.

2.**** shows the word which can not be translated.

3.In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Field of the Invention]

This invention relates to the container by which blow molding was carried out, especially the small container of a blow ratio fabricated by the direct blow method.

[0002]

[Description of the Prior Art]

The direct-blow-molding method extrudes tubed melting resin with an extrusion machine, With the sprit mold for blow molding, carry out [mold clamp] this, put it, and cut the lower part of melting resin on the base of the cavity of the metallic mold concerned by the pinch off part which is a cutting part of allocation, and. In the upper part of a metallic mold, the parison of a cylinder-like-object-with-base object is formed, and subsequently to parison, a blowing air is blown by the air jet hole of insertion, and it is fabricated by cutting the upper part of tubed melting resin with a parison cutter by mold goods by it from the crowning of a metallic mold.

[0003]

the above and a forming process -- a direct blow molding method -- injection molding process -- or -- preforming -- as compared with the blow molding method which uses the intermediate molding by which injection molding was carried out, mold goods can be provided cheaply, for example, it is used in a wide range of fields, such as a food-grade container and a container for liquid detergent.

[0004]

Since a core mold is not used, it has the feature that uneven structure can be formed in the inner surface of a container without taking undercut nature into consideration.

[0005]

[Problem(s) to be Solved by the Invention]

However, it lives on direct blow molding at the pars basilaris ossis occipitalis of a container by the always above-mentioned pinch off part, and an end part is formed, and it will eat and the width of end marks will be 1.6 times the width, i.e., the outer diameter of parison, which crushed this usually cylindrical parison flatly.

[0006]

For this reason, the small containers used, for example for mascara, an eyeliner, etc., Or resin overflows into the parting line side of a sprit mold in the small container of blow ratios, such as a wide-mouthed container which enlarged the caliber of the regio oralis as compared with the drum section, It cannot be used in the field of the cosmetics container etc. with which it eats on the side near the pars basilaris ossis occipitalis of a container, and end marks remain, especially appearance serves as an important element of marketability.

[0007]

In a container with a small blow ratio this invention is originated that the above-mentioned problem of a Prior art should be canceled, and according to a direct blow molding method, It makes into technical problem to provide the container by the sprit mold for blow molding with which it ate and formation of end marks was limited to the bottom of the pars basilaris ossis

occipitalis, and aims at providing the new blow molding container excellent in the appearance nature which is not in the former.

[0008]

[Means for Solving the Problem]

A means of the invention according to claim 1 among this inventions for solving above-mentioned technical problem, It is the container which was obtained by a direct blow molding method, formed tubed drum sections successively above a pars basilaris ossis occipitalis, and formed cylindrical regio oralis successively above this drum section, It is without that ***** by a sprit mold for blow molding is formed only in the bottom of a pars basilaris ossis occipitalis, that a minimum diameter of regio oralis is equal to an outer diameter of parison formed in a container of blow molding, or slightly large, and a thing that was formed in the bottom of a pars basilaris ossis occipitalis, that eat and whose width of end marks is smaller than 1.6 times of an outer diameter of parison.

[0009]

Without carrying out the pinch-off of the regio oralis to a lengthwise direction with a sprit mold by enlarging slightly whether it is equal to an outer diameter of parison formed in a container of blow molding in a minimum diameter of regio oralis, it eats to regio oralis and a notch and barricade marks are not formed by the above-mentioned composition according to claim 1.

[0010]

In accordance with the direction of a parting line, live on direct blow molding at the pars basilaris ossis occipitalis of a container by a pinch off part of a pars basilaris ossis occipitalis, and end marks formation ****, if it will eat, this parison with cylindrical width of end marks will be crushed flatly, and it will be 1.6 times the width, i.e., an outer diameter of parison, namely, a blow ratio of the direction of a parting line of a pars basilaris ossis occipitalis is not at least 1.6 or more times in particular -- this -- it will eat and end marks will be exposed to the container side near the pars basilaris ossis occipitalis.

[0011]

As it is in composition of Claim 1 here, by [which eat, and an outer diameter of parison is smaller than 1.6 times, and carries out width of end marks] having been formed in the bottom of a pars basilaris ossis occipitalis, a blow ratio near the pars basilaris ossis occipitalis can eat also in a container of a less than 1.6-time low blow ratio, and formation of end marks can be limited to the bottom of a pars basilaris ossis occipitalis.

[0012]

Describing above, and eating, and an outer diameter of parison being smaller than 1.6 times, and carrying out width of end marks can be attained by putting by a pinch off part, a cavity of a sprit mold setting caudad and regulating crushing modification of flat shape of parison.

[0013]

There is a means of the invention according to claim 2 in the invention according to claim 1, without making it small slightly whether it is equal to a minimum diameter of regio oralis in a size of the direction of a parting line of a pars basilaris ossis occipitalis. (A size of the direction of a parting line as used in the field of here is equivalent to a path of a pars basilaris ossis occipitalis, if the whole container is cylindrical.)

[0014]

If a minimum diameter of regio oralis takes into consideration whether it is equal to an outer diameter of parison formed in a container of blow molding, and composition that it is slightly large, by the above-mentioned composition according to claim 2, it is necessary to set a blow ratio of a pars basilaris ossis occipitalis as a slightly larger value than 1 but, and. By eating and making width of end marks small enough, a container which is not in the former can be provided by a direct blow molding method with which a path of a pars basilaris ossis occipitalis was small as compared with regio oralis and a drum section, and it ate, and formation of an end part was limited to the bottom of a pars basilaris ossis occipitalis.

[0015]

Such a container has the feature of being able to hold highly level height of content fluid near the pars basilaris ossis occipitalis, also after content fluid has decreased, when capacity uses it

as a small container of 100 ml or less.

[0016]

[Embodiment of the Invention]

Hereafter, an embodiment of the invention is described, referring to Drawings.

Drawing 1 and drawing 2 are what shows the 1st working example of the blow molding container of this invention. It is the container 1 of shape with which the drum section 3 cylindrical to the upper part of the pars basilaris ossis occipitalis 4 obtained by direct blow molding and the regio oralis 2 cylindrical to the upper part were formed successively. For example, the cap with a brush with an axis clinches the regio oralis 2 by screwing, and is fixed to it, and it is used for the package body for mascara or for eyeliners.

[0017]

The path of 10.5 mm and the drum section 3 of the regio-oralis minimum port size of the regio oralis 2 of this container 1 is 15 mm, and height is 75 mm. it is based on the sprit mold 12 -- it eats, the end marks 5 are formed only in the bottom 4a of the pars basilaris ossis occipitalis 4, the width is 13 mm, and it has not exposed to the about four pars basilaris ossis occipitalis side

[0018]

Although the container 1 is obtained by a direct blow molding method, drawing 5 is an explanatory view showing the mold clamp process in the direct blow method. A direct blow extrudes the parison 11 from the extrusion machine 21, and the sprit mold 12 of blow molding carries out [mold clamp] this parison 11, and puts it. Cut the lower part of melting resin on the base of the cavity 12a of the sprit mold 12 concerned by the pinch off part 13 which is a cutting part of allocation, and. In the upper part of a metallic mold, the parison 11 of a cylinder-like-object-with-base object is formed, and subsequently to the parison 11, a blowing air is blown by the air jet hole of insertion, and it is fabricated by cutting the upper part of tubed melting resin with the parison cutter 14 by mold goods by it from the crowning of the sprit mold 12.

[0019]

Drawing 6 the parison 11 at the time of shaping of the container 1 of the 1st working example, and the physical relationship of the sprit mold 12, The blow ratio which the state where it saw from the view A in drawing 5 is also shown, and the outer diameter Dp of parison is 10 mm slightly smaller than the minimum diameter Dmin of the regio oralis 2, and is applied to the pars basilaris ossis occipitalis 4 from the drum section 3 is 1.5 (15 mm/ten mm).

[0020]

Since the outer diameter Dp of the parison 11 is 10 mm, if it inserts with a sprit mold as it is, it is crowded and it folds up to two, although it becomes 1.6Dp, i.e., 16 mm, the cavity 12a of the sprit mold 12 sets the width caudad, regulating the crush deformation of the flat shape of the parison 11, it will insert and it will be crowded with a pinch off part.

[0021]

Although it eats and the width of the end marks 5 provides the blow molding container by the new direct blow molding method whose outer diameter of the parison 11 is smaller than 1.6 times, the invention in this application, The container which ate depending on the thickness of parison, ate for the first time by the method described above even if the width of end marks was about 1.8 times of the outer diameter of the parison 11, and limited formation of the end marks 5 only to the bottom 4a of the pars basilaris ossis occipitalis 4 can be provided.

[0022]

Although drawing 3 and drawing 4 show the 2nd working example of the blow molding container of this invention and are cylindrical like the container 1 of the 1st working example, it is the shape whose diameter was gently reduced from the upper bed of the drum section 3 having applied to the pars basilaris ossis occipitalis 4. The minimum diameter Dmin of the regio oralis 2 is 15 mm in overall diameter of 10 mm, 9.5 mm whose size Lbottom of the direction of a parting line of the pars basilaris ossis occipitalis 4 (it is equivalent to the path of a cylindrical thing pars basilaris ossis occipitalis.) is slightly smaller than the minimum diameter Dmin, and the drum section 3, and is 60 mm in height.

[0023]

The outer diameter Dp of the parison 11 for carrying out blow molding of this container 1 is 8

mm, and it eats and is formed only in the bottom 4a of the end marks 5 pars basilaris ossis occipitalis 4, and that width is 9 mm and it does not see in the about four pars basilaris ossis occipitalis side.

[0024]

[Effect of the Invention]

Since this invention has the above-mentioned composition, it does so the effect taken below. Especially about the invention of Claim 1, a ***** blow ratio provides the new container with which formation of ***** was small limited only to the bottom of the pars basilaris ossis occipitalis and which is not in the former with a direct blow molding method.

[0025]

About the invention according to claim 2, the container which is not in the former can be provided by the direct blow molding method with which the path of the pars basilaris ossis occipitalis was small as compared with the regio oralis and a drum section, and it ate, and formation of the end part was limited to the bottom of the pars basilaris ossis occipitalis.

[Brief Description of the Drawings]

[Drawing 1] The front view showing the container of the 1st working example of the blow molding container of this invention.

[Drawing 2] The bottom view showing the container of the 1st working example of the blow molding container of this invention.

[Drawing 3] The front view showing the container of the 2nd working example of the blow molding container of this invention.

[Drawing 4] The bottom view showing the container of the 2nd working example of the blow molding container of this invention.

[Drawing 5] The explanatory view showing the mold clamp process of a direct blow molding method.

[Drawing 6] The front view in which dividing with the parison by which blow molding is carried out to the container of the 1st working example of the blow molding container of this invention, traveling through parison, carrying out the view of the physical relationship of a metallic mold, and showing it from the direction of A in drawing 5.

[Description of Notations]

1 ; Container

2 ; Regio oralis

3 ; Drum section

4 ; Pars basilaris ossis occipitalis

4a ; Bottom

5 ; It eats and they are end marks.

6 ; Parting line

11 ; Parison

12 ; Sprit mold

12a ; cavity

13 ; pinch off part

14 ; parison cutter

Dmin; Minimum diameter of the regio oralis

Lbottom; Size of a pars basilaris ossis occipitalis

Dp; outer diameter of parison

[Translation done.]

* NOTICES *

JPO and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.

2.*** shows the word which can not be translated.

3.In the drawings, any words are not translated.

DESCRIPTION OF DRAWINGS

[Brief Description of the Drawings]

[Drawing 1]The front view showing the container of the 1st working example of the blow molding container of this invention.

[Drawing 2]The bottom view showing the container of the 1st working example of the blow molding container of this invention.

[Drawing 3]The front view showing the container of the 2nd working example of the blow molding container of this invention.

[Drawing 4]The bottom view showing the container of the 2nd working example of the blow molding container of this invention.

[Drawing 5]The explanatory view showing the mold clamp process of a direct blow molding method.

[Drawing 6]The front view in which dividing with the parison by which blow molding is carried out to the container of the 1st working example of the blow molding container of this invention, traveling through parison, carrying out the view of the physical relationship of a metallic mold, and showing it from the direction of A in drawing 5.

[Description of Notations]

1 ; Container

2 ; Regio oralis

3 ; Drum section

4 ; Pars basilaris ossis occipitalis

4a ; Bottom

5 ; It eats and they are end marks.

6 ; Parting line

11 ; Parison

12 ; Sprit mold

12a ; cavity

13 ; pinch off part

14 ; parison cutter

Dmin; Minimum diameter of the regio oralis

Lbottom; Size of a pars basilaris ossis occipitalis

Dp; outer diameter of parison

[Translation done.]